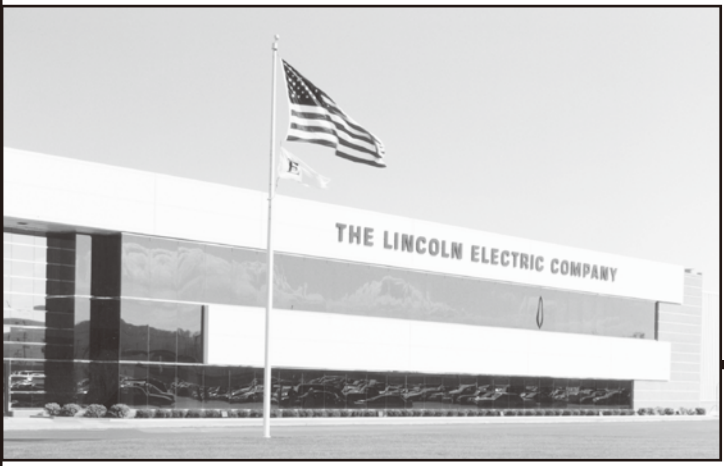
MIG铝焊丝产品手册

SuperGlaze®

用于气保焊（GMAW）

LINCOLN® ELECTRIC

THE WELDING EXPERTS®



林肯电气
公司简介

林肯电气公司是世界领先的焊接设备和焊接材料生产商，世界上没有哪家公司能比林肯电气更专注于焊接行业不断变化的各种需求。我们的主要任务致力于帮助企业，使他们的焊接生产更有效、更高效，并能获得更多的效益。

对于焊接业界来说，唯有林肯电气公司可提供一站式服务。我们始终致力于提供优秀的质量与优质的服务。在行业中我们拥有最强大的专业服务队伍，在全球的各个国家中，我们拥有数百名专业销售工程师以及数千名技术力量雄厚、反应迅及的代理商。

创新的理念、质量及服务至上的态度、新颖的设计、制造和包装，以及全球的优势---这就是林肯电气！

SuperGlaze®
气保焊用铝焊丝

要获得优良的焊接性能，请使用林肯电气的SuperGlaze MIG铝焊丝。

SuperGlaze 能防止通常焊铝时的送丝问题，如堵丝、缠丝和回烧，从而在焊接时，能提供稳定的电弧、优良的送丝性和极佳的电弧控制！其主要原因在于SuperGlaze 焊丝具有平滑的表面和均匀一致的化学组成。这意味着高质量的焊丝能产生高质量的焊缝！

利用我们的经验，为您做出最大的贡献！

作为焊丝的主要供应商之一，林肯电气在MIG焊丝制造工艺方面是领先者。我们采用相同的技术和专家经验进行MIG铝焊丝的生产和制造。我们完善的铝焊丝生产设施采用了最先进的生产设备，来生产包括1100、 4043、4047、5183、5356、5554和5556的完整系列的铝合金焊丝。

是什么使我们的 SuperGlaze焊丝展露头角?

三个特色：

1. 特别的生产工艺使SuperGlaze焊材具有非常光滑的表面。
2. 产品的制造工艺能精确控制焊材的化学成分，从而产生连续一致的物理特性。
3. 优良的测试仪器能精确测量表面质量和送丝性，从而确保稳定的焊接过程。

所有这些都意味着出色的焊接特性，一盘又一盘，一次又一次。林肯的MIG铝焊丝加上先进的焊接设备，使铝像其它材料一样容易焊接........从而使林肯电气成为满足铝焊接需求的一个重要资源！

我们的焊材生产工艺的关键点：

控制合金

生产气保焊用铝焊丝的工艺是非常复杂的，而林肯在该类焊丝的生产工艺上具有明显的优势。首先，我们使用自动熔炉来高效地生产相应的铝合金。使用这种设备，我们能够严格控制化学组成。加之在浇铸前的合金精炼，从而最大程度地减少氢、碱性金属以及杂质的含量。

连续浇铸

其次，我们采用适用于高合金材料的连铸工艺，该工艺能使合金表面不存在任何瑕疵，同时不含有任何杂质。

拔丝

在生产工艺的最后一步，我们使用先进的拔丝技术，以保护焊材表面的完整性和内部完美的质量。

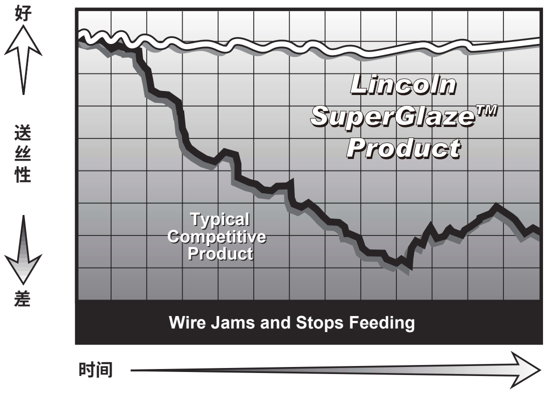
焊丝的测试

为确保获得高质量的焊丝，我们对焊丝进行连续的检测。表面质量是与送丝性和焊接性能一起评估的。这些测试可确保每盘焊丝的高质量。

焊接性能

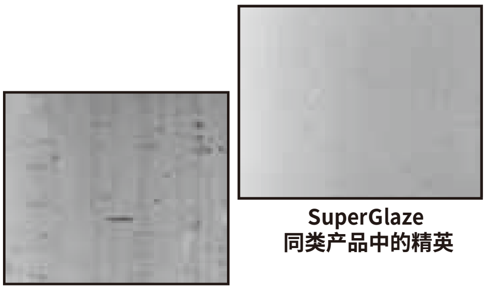
大多数的铝焊接问题都是由于不良送丝引起的。因为铝材相对较软，那么焊丝表面是否平滑对获得良好的送丝性是非常重要的。如右图所示，SuperGlaze系列产品的表面缺陷较少，故该系列产品较其它竞争产品更容易送丝。由送丝性测试曲线图可知，SuperGlaze产品送丝时所需的送丝力较其它典型竞争产品小，这意味着焊工使用该焊丝能够较好地控制焊接熔池，同时还可增长焊枪的送丝软管，由于避免了回烧现象，导电嘴的寿命也可增加。

根据我们所掌握的MIG焊接工艺知识，我们知道选择焊丝时焊接性能是其中一个非常重要的因素。因为铝的导电性很强，所以MIG铝焊丝经常产生一种相对于其它材料而言不太稳定的焊接电弧。在焊丝直径、送丝速度和电流方面进行微小的变动就会导致焊缝外观、弧长发生很大的变化，甚至引起回烧及导电嘴熔化，从而引发设备的停转。我们对成品进行不断的评估和检查，可确保生产的一致性，因此您可在电弧稳定性、焊缝外观、完整性和较高的生产力方面依赖于林肯所生产的铝焊丝。



SuperGlaze 优点

5356焊丝表面（放大60倍）



典型的
竞争产品

SuperGlaze
同类产品中的精英

目录 **页码**

产品简介...............2 - 3
产品选择指南..........4 - 5
铝焊丝................6-12
包装....................13
典型操作参数.........14-15

MIG铝焊丝选择指南

焊材名称	AWS	推荐电极	产品概述	页码
SuperGlaze 1100	ER1100	DC+	SuperGlaze1100有极强的抗化学腐蚀性和抗裂性。适用于使用铝母材（含有较少或基本不含合金元素）的电力及化学应用场合中。 与所有的1XXX系列填充合金相似，林肯的SuperGlaze 1100 是最软的MIG铝焊丝，送丝操作时需特别注意以确保良好的送丝。	6
SuperGlaze 4043	ER4043	DC+	SuperGlaze 4043是进行热处理合金焊接极佳的选择，尤其适用于6XXX系列合金。该焊材比5XXX系列填充金属具有较低的熔点和较高的流动性，因其优良的操作性能而深受焊工喜欢。 ER4043 型焊丝用在6XXX系列合金的焊接中不容易产生焊接裂纹。 SuperGlaze 4043 适用于如150°F (65°C) 以上的持续高温应用的场合中。	7
SuperGlaze 4047	ER4047	DC+	低熔点和高流淌性是该焊材优于同类焊材SuperGlaze 4043的两大优点。SuperGlaze 4047能产生清洁的焊缝熔敷金属，极受焊工喜欢。该焊材能替代ER4043型焊丝来增加焊缝金属中硅的含量，降低热裂纹性，产生较高的熔敷金属剪切强度。SuperGlaze 4047适用于如150°F (65°C) 以上的持续高温的应用场合中。	8
SuperGlaze 5183	ER5183	DC+	SuperGlaze 5183设计用来焊接高镁合金以满足高抗拉强度的要求。当要求抗拉强度大于或等于40,000 psi(276 MPa)时，用此焊材来焊接5083和5654母材。典型的应用场合包括造船、低温应用和高强度铝结构的焊接。	9

MIG铝焊丝选择指南

焊材名称	AWS	推荐电极	产品概述	页码
SuperGlaze 5356	ER5356	DC+	SuperGlaze 5356是最受欢迎的的MIG铝焊丝。当不要求焊缝抗拉强度达到40,000 psi (276 MPa)时，该焊材是一款优良的、用作一般用途的填充合金，用来焊接5XXX系列合金。	10
SuperGlaze 5554	ER5554	DC+	SuperGlaze 5554是用来焊接5454合金的填充金属。该合金含有较低的镁，经常用来焊接汽车车轮、拖车及铁路油槽车，所焊的母材金属必须与所用填充焊材的化学成分相匹配，以获得最佳的防腐蚀性。	11
SuperGlaze 5556	ER5556	DC+	SuperGlaze 5556在焊接如5083和5654等5XXX铝合金时， 焊缝金属的抗拉强度与母材金属的强度相匹配，并且镁和锰的含量有所增加。	12

SuperGlaze 1100具有较高的抗化学腐蚀性和抗裂性。适用于使用铝母材（含有较少或基本不含合金元素）的电力及化学应用场合中。 与所有的1XXX填充合金相同，林肯的SuperGlaze 1100 是最软的MIG铝焊丝，需特别注意以确保良好的送丝。

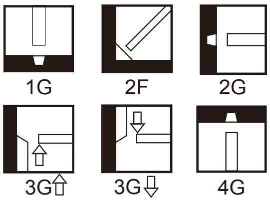
林肯优势

- 全位置、MIG铝焊丝。
- 高质量的焊丝表面便于获得最佳的送丝性和电弧性能。
- 使用最佳的生产工艺精确控制焊材的化学组成。
- 先进的测试设备保证了焊丝的优良性能。
- 制造符合ISO9001质量认证体系。

典型应用

- 焊接1XXX 系列铝合金或1XXX系列铝合金与其它铝合金。
- 高压母线
- 配电箱
- 热交换器
- 喷镀金属

焊接位置



保护气体

100% Ar
Ar / He 混合气
流量: 0.85-1.42立方米/小时

标准

AWS A5.10: ER1100

焊丝化学组成

	%Al	%Si + %Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be
AWS 要求值 ER 1100	99.00min.	.95max.	.05 - .20	.05max.	-	-	.10max.	-	.0008max.
实测值	99.65	.27	.08	.001	-	-	.004	-	.002

尺寸/包装

直径 In(mm)	1磅（0.4公斤）焊丝盘 20磅硬纸盒包装	16磅（7.3公斤）焊丝盘
.030 (0.8)	EDS30315	EDS28404
.035 (0.9)	EDS30316	EDS28405
3/64 (1.2)	EDS30317	EDS28407
1/16 (1.6)		EDS28408

注：典型操作工艺参数参见14-15页。

SuperGlaze 4043　AWS: ER4043　MIG铝焊丝

SuperGlaze 4043是进行热处理合金焊接的最佳选择，尤其适用于6XXX系列合金。该焊材比5XXX系列填充金属具有较低的熔点和较高的流动性，因其优良的操作性能而深受焊工喜欢。 ER4043 型焊丝用在6XXX系列合金的焊接中不容易产生焊接裂纹。 SuperGlaze 4043适用于如150°F (65°C) 以上持续高温应用的场合中。

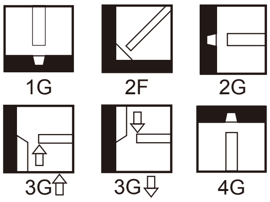
林肯优势

- 全位置、MIG铝焊丝。
- 高质量的焊丝表面便于获得最佳的送丝性和电弧性能。
- 使用最佳的生产工艺精确控制化学组成。
- 先进的测试设备保证了焊丝的优良性能。
- 制造符合ISO9001质量认证体系。

典型应用

- 焊接6XXX系列合金和大多数铸造合金。
- 多用途的填充合金。
- 汽车元件，如骨架和驱动轴。
- 自行车框架

焊接位置



保护气体

100% Ar
Ar / He 混合气
流量: 0.85-1.42立方米/小时

标准

AWS A5.10: ER4043
CWB

焊丝化学组成

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be
AWS 要求值 ER 4043	其余	4.50 - 6.00	0.80max.	.30max.	.05max.	.05max.	-	.10max.	.20max.	.0008max.
实测值	其余	5.26	.15	.006	.01	.03	-	.001	.009	<.0002

尺寸/包装

直径 In(mm)	1磅（0.4公斤）焊丝盘 20磅硬纸盒包装	16磅（7.3公斤）焊丝盘	20磅（9.1公斤）焊丝盘	165磅（75公斤）铁盘
.030 (0.8)	ED030307	ED028394		
.035 (0.9)	ED030308	ED028395		ED029112
.040 (1.0)	ED030309	ED028396		
3/64 (1.2)	ED030310	ED028397	ED029234	ED029113
1/16 (1.6)		ED028398	ED030281	ED029114

注：典型操作工艺参数参见14-15页。

两个优点：低熔点和高流动性。在这两方面，该焊材优于同类焊材SuperGlaze 4043。 SuperGlaze 4047能产生清洁的焊缝熔敷金属，能极佳地满足操作工的要求。该焊材能替代ER4043焊丝以增加焊缝金属中硅的含量，降低热裂纹性，产生较高的熔敷金属剪切强度。SuperGlaze 4047适用于如150°F (65°C) 以上的持续高温的应用场合中。

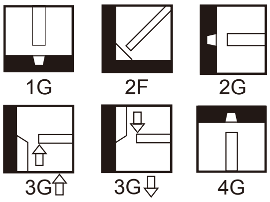
林肯优势

- 全位置、MIG铝焊丝。
- 与SuperGlaze 4043相似，具有较高的抗裂性。
- 高质量的焊丝表面便于获得最佳的送丝性和电弧性能。
- 使用最佳的生产工艺精确控制化学组成。
- 先进的测试设备保证了焊丝的优良性能。
- 制造符合ISO9001质量认证体系。

典型应用

- 汽车部件，热交换器
- 车身面板

焊接位置



保护气体

100% Ar
Ar / He 混合气
流量: 0.85-1.42立方米/小时

标准

AWS A5.10: ER4047

焊丝化学组成

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be
AWS 要求值 ER 4047	其余	11.00-13.00	0.80max.	.30max.	.15max.	.10max.	-	.20max.	-	.0008max.
实测值	如AWS标准所示									

尺寸/包装

直径 In(mm)	1磅（0.4公斤）焊丝盘 20磅硬纸盒包装	16磅（7.3公斤） 焊丝盘
3/64 (1.2)	EDS30320	EDS28417
1/16 (1.6)		EDS28418

注：典型操作工艺参数参见14-15页。

SuperGlaze 5183设计用来焊接高镁合金以满足高抗拉强度的要求。当要求抗拉强度大于或等于40,000 psi (276 MPa)时，用此焊材来焊接5083和5654母材。典型的应用场合包括船舶、低温行业和高强度铝结构制造。

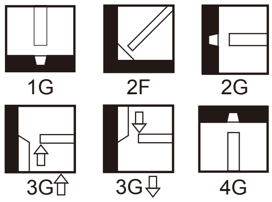
林肯优势

- 全位置、MIG铝焊丝。
- 高质量的焊丝表面便于获得最佳的送丝性和电弧性能。
- 使用最佳的生产工艺精确控制化学组成。
- 先进的测试设备保证了焊丝的优良性能。
- 制造符合ISO9001质量认证体系。

典型应用

- 焊接高镁5XXX 合金
- 船舶生产及修补
- 低温贮罐
- 造船和其它高强铝结构焊接
- 汽车结构骨架

焊接位置



保护气体

100% Ar
Ar / He 混合气
流量: 0.85-1.42立方米/小时

标准

AWS A5.10: ER5183
ABS: IACS Grade WC
Lloyd’s Register: WC
DNV: 5183
G.L.: S-AIMg 4.5Mn
Bureau Veritas: WC
TUV

焊丝化学组成

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be
AWS 要求值 ER 5183	其余	.40max.	.40max.	.10max.	0.50-1.00	4.30-5.20	.05-.25	.25max.	.15max.	.0008max.
实测值	其余	.03	.13	.001	0.65	4.99	.10	.02	.07	.0006

尺寸/包装

直径 In(mm)	1磅（0.4公斤）焊丝盘 20磅硬纸盒包装	16磅（7.3公斤）焊丝盘
.030 (0.8)	EDS30321	EDS28434
.035 (0.9)	EDS30322	EDS28435
3/64 (1.2)	EDS30323	EDS28437
1/16 (1.6)		EDS28438

注：典型操作工艺参数参见14-15页。

SuperGlaze 5356　AWS: ER5356　MIG铝焊丝

SuperGlaze 5356是最受欢迎的的MIG铝焊丝。当不要求焊缝抗拉强度必须达到40，000 psi (276 MPa)时，该焊材是一款优良的、用作一般用途的填充合金，用来焊接5XXX系列合金。

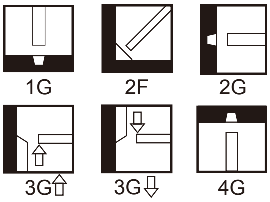
林肯优势

- 全位置、MIG铝焊丝。
- 高质量的焊丝表面便于获得最佳的送丝性和电弧性能。
- 使用最佳的生产工艺精确控制化学组成。
- 先进的测试设备保证了焊丝的优良性能。
- 制造符合ISO9001质量认证体系。

典型应用

- 用来焊接不要求抗拉强度必须达到40，000 psi (276 MPa)的5XXX铝合金
- 汽车保险杠和支架
- 造船行业中的结构框架
- 自行车框架
- 卡车成形侧板

焊接位置



保护气体

100% Ar
Ar / He 混合气
流量: 0.85-1.42立方米/小时

标准

AWS A5.10: ER5356
ABS: IACS WB
Lloyd’s Register: WB
DNV: 5356
G.L.: S-AIMg 5
Bureau Veritas: WB
CWB
TUV

焊丝化学组成

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be
AWS 要求值 ER 5356	其余	.25max.	0.40max.	.10max.	.05-.20max.	4.50-5.50	0.5-.20	.10max.	.06-.20.	.0008max.
实测值	其余	.05	.09	.03	.12	4.56	.08	.003	.15	.0007

尺寸/包装

直径 In(mm)	1磅（0.4公斤）焊丝盘 20磅硬纸盒包装	16磅（7.3公斤）焊丝盘	20磅（9.1公斤）焊丝盘	165磅（75公斤）铁盘
.030 (0.8)	ED030311	ED028384		
.035 (0.9)	ED030312	ED028385		ED029115
.040 (1.0)	ED030313	ED028386		
3/64 (1.2)	ED030314	ED028387	ED030282	ED029116
1/16 (1.6)		ED028388	ED030283	ED029117

注：典型操作工艺参数参见14-15页。

SuperGlaze 5554是用来焊接5454合金的填充金属。该合金含有较少的镁，经常用来焊接汽车车轮、拖车及轨道式油槽车，所焊的母材金属必须与所用填充焊材的化学成分相匹配，以获得最佳的防腐蚀性。

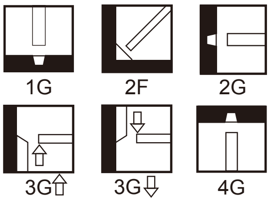
林肯优势

- 全位置、MIG铝焊丝。
- 高质量的焊丝表面便于获得最佳的送丝性和电弧性能。
- 使用最佳的生产工艺精确控制化学组成。
- 先进的测试设备保证了焊丝的优良性能。
- 制造符合ISO9001质量认证体系。

典型应用

- 焊接5454合金
- 汽车轮子
- 运输行业中的焊接应用，如拖车和铁路油槽车的焊接
- 化工储罐

焊接位置



保护气体

100% Ar
Ar / He 混合气
流量: 0.85-1.42立方米/小时

标准

AWS A5.10: ER5554
CWB

焊丝化学组成

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be
AWS 要求值 ER 5554	其余	.25max.	0.40max.	.10max.	0.50-1.00	2.40-3.00	.05-.20	.25max.	.06-.20.	.0008max.
实测值	其余	.06	.13	.03	.51	2.41	.06	.005	.09	.0006

尺寸/包装

直径 In(mm)	1磅（0.4公斤）焊丝盘 20磅硬纸盒包装	16磅（7.3公斤）焊丝盘
.030 (0.8)	EDS30324	EDS29571
.035 (0.9)	ED030325	EDS29572
3/64 (1.2)	ED030326	EDS29573
1/16 (1.6)		EDS29574

注：典型操作工艺参数参见14-15页。

SuperGlaze 5556在焊接 5XXX合金（如5083和5654）后， 焊缝金属的抗拉强度与母材金属的强度相匹配，并增加了镁和锰的含量。

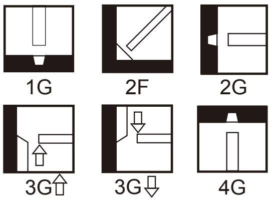
林肯优势

- 全位置、MIG铝焊丝。
- 高质量的焊丝表面便于获得最佳的送丝性和电弧性能。
- 使用最佳的生产工艺精确控制化学组成。
- 先进的测试设备保证了焊丝的优良性能。
- 制造符合ISO9001质量认证体系。

典型应用

- 用来焊接高强5XXX 合金，例如5083 和5654
- 压力容器
- 储罐

焊接位置



保护气体

100% Ar
Ar / He 混合气
流量: 0.85-1.42立方米/小时

标准

AWS A5.10: ER5556

焊丝化学组成

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be
AWS 要求值 ER 5556	其余	.25max.	0.40max.	.10max.	0.50-1.00	4.70-5.50	.05-.20	.25max.	.05-.20.	.0008max.
实测值	其余	.03	.13	.001	0.65	5.00	.10	.02	.07	.0006

尺寸/包装

直径 In(mm)	1磅（0.4公斤）焊丝盘 20磅硬纸盒包装	16磅（7.3公斤）焊丝盘
.030 (0.8)	EDS30327	EDS29579
.035 (0.9)	ED030328	EDS29580
3/64 (1.2)	ED030329	EDS29581
1/16 (1.6)		EDS29582

注：典型操作工艺参数参见14-15页。

包装及附件

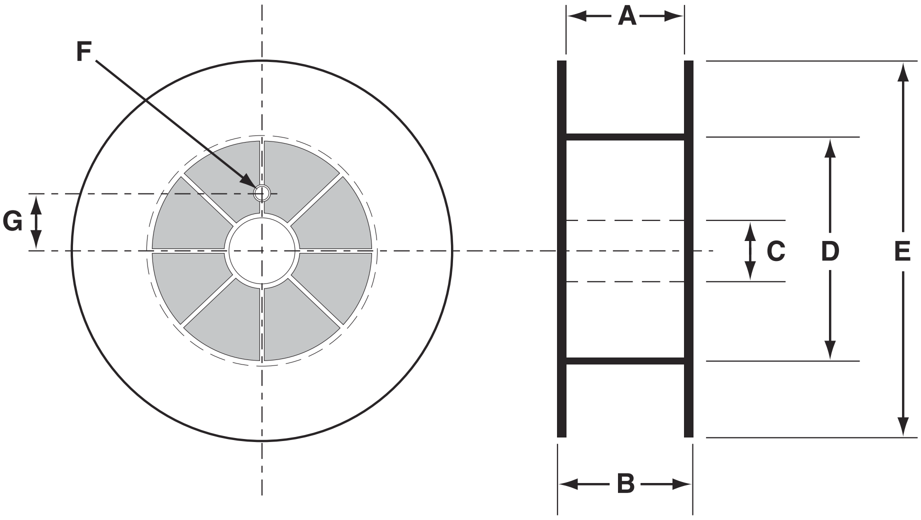
包装
不管您对包装有无要求，林肯电气都会为您提供一系列的包装选项，以更好地适应您的焊接应用。小包装包含规格分别为1磅、16磅或20磅（0.4、7.3、或9.1公斤）的焊丝盘；大型号焊丝铁盘重为165磅（74.8公斤）。

托盘包装规格

包装类型	包装/硬纸盒包装重量 lbs (kg)	托盘重量 lbs (kg)
1磅焊丝盘	20 (9.1)	2000 (907)
16磅焊丝盘	16 (7.3)	1296 (588)
20磅焊丝盘	20 (9.1)	1620 (735)
165磅铁盘	165 (75)	660 (299)

焊丝盘/铁盘规格

	1磅焊丝盘 in (mm)	16磅焊丝盘 in (mm)	20磅焊丝盘 in (mm)	165磅焊丝盘 in (mm)
A 内宽	1-1/2 (38)	3-5/8 (92)	3-5/8 (92)	8-1/2 (216)
B 外宽	1-3/4 (44)	4 (102)	4 (102)	11-1/2 (292)
C 轴孔内径	5/18 (7)	2 (51)	2 (51)	10 (254)
D 焊丝缠绕层外径	1-1/2 (38)	6-3/4 (171)	5-29/32 (150)	12 (305)
E 焊丝盘外径	4 (102)	11-7/8 (302)	11-7/8 (302)	24 (610)
F 驱动孔内径	3/16 (5)	15/32 (12)	15/32 (12)	-
G 驱动孔到轴心的距离	1 (25)	1-3/4 (44)	1-3/4 (44)	-



典型操作工艺参数（用于坡口焊接）

母材金属厚度 (In.)	焊接位置 (1)	烛接板边准备 (2)	焊缝间距 (In.)	焊道	焊条直径 (In.)	直流+ (3) (A)	弧压(3) (V)	氩气流量 (cfh)	焊接速度 (ipm/焊道)	焊条消耗量近似值 (lb/100 ft,)
1/16	F	A	无	1	.030	70-110	15-20	25	25-45	1.5
	F	G	3/32	1	.030	70-110	15-20	25	25-45	2
3/32	F	A	无	1	.030-3/64	90-150	18-22	30	25-45	1.8
	F.V.H.O	G	1/8	1	.030-3/64	110-130	18-23	30	25-30	2
1/8	F.V.H	A	0-3/32	1	.030-3/64	120-150	20-24	30	24-30	2
	F.V.H.O	G	3-16	1	.030-3/64	110-135	19-23	30	18-28	3
3/16	F.V.H	B	0-1/16	1F、1R	.030-3/64	130-175	22-26	35	24-30	4
	F.V.H	F	0-1/16	1	3/64	140-180	23-27	35	24-30	5
	O	F	0-1/16	2F	3/64	140-175	23-27	60	24-30	5
	F.V	H	3/32-3/16	2	3/64-1/16	140-185	23-27	35	24-30	8
	H.O	H	3/16	3	3/64	130-175	23-27	60	24-35	10
1/4	F	B	0-3/32	1F、1R	3/64-1/16	175-200	24-28	40	24-30	6
	F	F	0-3/32	2	3/64-1/16	185-225	24-29	40	24-30	8
	V.H	F	0-3/32	3F、1R	3/64	165-190	25-29	45	25-35	10
	O	F	0-3/32	3F、1R	3/64-1/16	180-200	25-29	60	25-35	10
	F.V	H	1/8-1/4	2-3	3/64-1/16	175-225	25-29	40	24-30	12
	O.H	H	1-4	4-6	3/64-1/16	170-200	25-29	60	25-40	12
3/8	F	C-90°C	0-3/32	1F、1R	1/16	225-290	26-29	50	20-30	16
	F	F	0-3/32	2F、1R	1/16	210-275	26-29	50	24-35	18
	V.H	F	0-3/32	3F、1R	1/16	190-220	26-29	55	24-30	20
	O	F	0-3/32	6F、1R	1/16	200-250	26-29	80	25-40	20
	F.V	H	1/4-3/8	1	1/16	210-290	26-29	50	24-30	35
	O.H	H	3/8	8-10	1/16	190-260	26-29	80	25-40	50
3/4	V.H.O	F	0-1/16	8F、1R	1/16	240-300	26-30	80	24-30	75
	F	E	0-1/16	3F、3R	1/16	270-330	26-30	60	16-24	70
	V.H.O	E	0-1/16	6F、6R	1/16	230-280	26-30	80	16-24	75

典型操作工艺参数（用于填角焊和搭接焊）

母材金属厚度 (In.)	焊接位置 (1)	焊道 (5)	焊条直径 (In.)	直流+ (3) (A)	弧压(3) (V)	氩气流量 (cfh)	焊接速度 (ipm/焊道)	焊条消耗量近似值 (lb/100 ft,)
3/32	F.V.H.O	1	.030	100-130	18-22	30	24-30	1.8
1/8	F	1	.030-3/64	125-150	20-24	30	24-30	2
	V.H	1	.030	110-130	19-23	30	24-30	2
	O	1	.030-3/64	115-140	20-24	40	24-30	2
3/16	F	1	3/64	180-210	22-26	30	24-30	4.5
	V.H	1	.030-3/64	130-175	21-25	35	24-30	4.5
	O	1	.030-3/64	130-190	22-26	45	24-30	4.5
1/4	F	1	3/64-1/16	170-240	24-28	40	24-30	7
	V.H	1	3/64	170-210	23-27	45	24-30	7
	O	1	3/64-1/16	190-220	24-28	60	25-30	7
3/8	F	1	1/16	240-300	26-29	50	18-25	17
	H.V	3	1/16	190-240	24-27	60	24-30	17
	O	3	1/16	200-240	25-28	85	24-30	17
3/4	H.V	4-6	1/16	260-310	25-20	70	24-30	66
	O	10	1/16	275-310	25-29	85	24-30	66

(1) F = 平焊， V = 立焊 H = 横焊 O = 仰焊

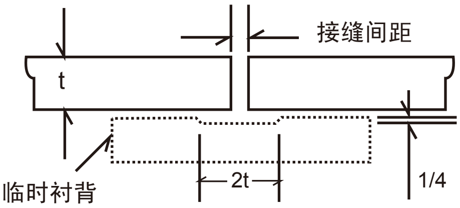
(2) 见第15页的焊缝设计。

(3) 对于 5XXX系列焊丝，选用指定范围中最高的焊接电流和最低的电弧电压；对于1XXX及4XXX 系列焊丝，选用较低电流和较高的电弧电压。

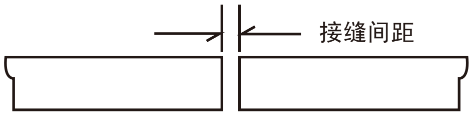
(4) 对于角焊缝焊接，如果母材金属厚度为1/4英寸或更大，有时选用50度或更大角度的双V坡口，其中包含3/32-1/8英寸的对接焊缝坡口。

(5) 焊道数量和焊材的消耗量是根据单侧焊接得出的。

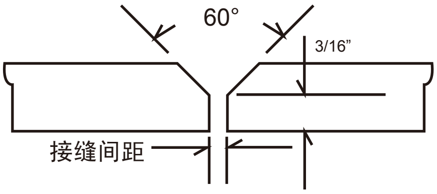
用于铝MIG焊接的典型的焊缝连接设计



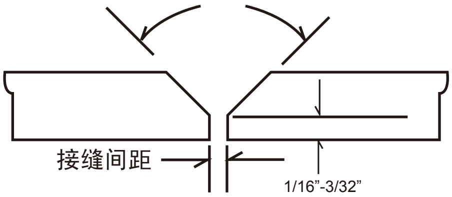
(A)



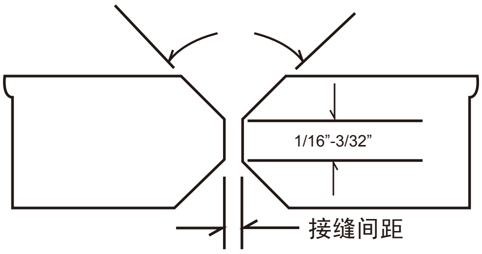
(B)



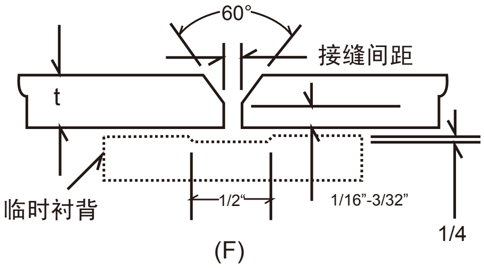
(C)



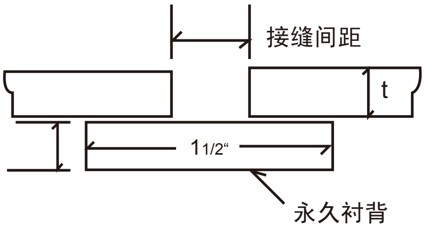
(D)



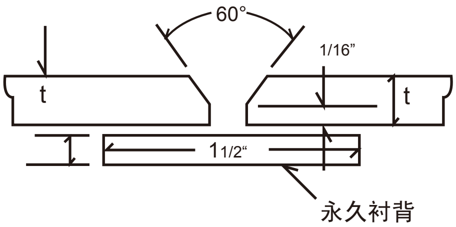
(E)



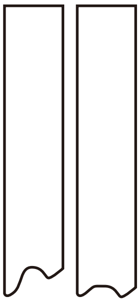
(F)



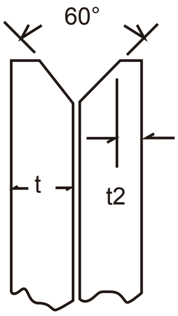
(G)



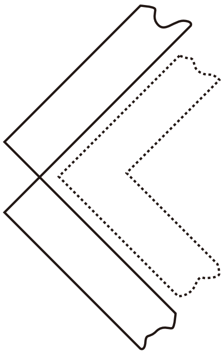
(H)



(I)



(J)



(K)

LINCOLN ELECTRIC

上海林肯电气
有限公司

上海市宝山区沪太公路5008弄195号
邮编：201907
电话：86-21-6602 6620
传真：86-21-6602 6621
www.lincolnelectric.com.cn

C8.05.CN ALUMINUM
05/07